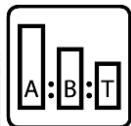


Scheda Tecnica

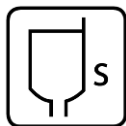
Serie 723W

KW723

ACRILICO SEMIOPACO ALL'ACQUA



1000 gr +
150 gr +
100 - 200 gr



30" - 50" FORD 4
a 20 °C



Ø 1.2 - 1.4 mm
4 - 5 Atm
N° di mani 2



Appass. a 20°C 20'/30'
Ind. a 20 °C: 24 ore
Ind. a 60 °C: 30' - 40'



Teme il gelo

NATURA DEL PRODOTTO:

Finitura acrilica bicomponente semi-lucida a base di resine acriliche ossidrilate in dispersione acquosa ad addotto isocianico alifatico da miscelare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Prodotto per applicazioni di uso generale: arredamento, macchine utensili, carrozzeria industriale, finiture industriali, materie plastiche, ecc.

Può essere applicato anche direttamente, senza il fondo, su supporti metallici, limitatamente a manufatti che non vanno esposti all'esterno.

Per manufatti che vanno esposti all'esterno, o qualora siano richieste prestazioni anticorrosive, si consiglia di applicare preventivamente una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns. **193W70121**) oppure al solvente (ns. **193.R7042**).

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

I prodotti vernicianti all'acqua, a causa del loro bassissimo contenuto in solventi organici, sono caratterizzati da una scarsa bagnabilità del substrato, di molto inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente.

Non è pertanto tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

La pulizia del supporto rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

Superfici ferrose: Asportare qualsiasi traccia di ruggine, calamina, grasso, umidità dal supporto mediante sabbatura di grado SA2 o accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solvente. Applicare una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns. **193W70121**) oppure al solvente (ns. **193.R7042**).

Superfici zincate: Pagliettare o carteggiare. Sgrassare perfettamente con solventi organici, applicare una mano di fondo epossidico bicomponente all'acqua (ns. **193W70121**) oppure al solvente (ns. **193.R7042**).

Su materie plastiche il prodotto si può applicare anche ad adesione diretta. Si consiglia comunque di effettuare una prova preliminare di adesione, per la grande varietà di prodotti esistenti in commercio.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A: **KW723 + Paste coloranti PW** 100 parti in peso

Comp. B: **CZW707** 15 parti in peso

Mescolare accuratamente il Comp. A fino a colore e consistenza uniformi, successivamente dosare il Comp. B e mescolare bene i due componenti (possibilmente con agitatore a bassa velocità) prima della diluizione.

Diluire aggiungendo acqua fino alla viscosità desiderata e più adatta al sistema applicativo, quindi mescolare nuovamente con attenzione.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Semiopaco 25 (\pm 5) Gloss 60°C
COLORI	: A richiesta
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,32 Kg/l (\pm 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 90" (\pm 15) FORD 4 20°C (\pm 5)
RESIDUO SECCO	: 58% (\pm 2)
ESSICCAZIONE	: - <i>Fuori polvere</i> : 20' - 30' a 20°C - <i>Fuori impronta</i> : 3 - 4 ore a 20°C - <i>Indurimento totale</i> : 24 - 36 ore a 20°C - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' - 40' a 60°C - <i>Massima resistenza chimica</i> : dopo 14 giorni
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani singole
SPESSORE CONSIGLIATO	: 50 - 60 μ m
RESA TEORICA ⁽¹⁾	: 10,3 m ² /Lt o 7,6 m ² /Kg a 50 μ m secchi
POT-LIFE A 20°C	: Da 45' a 2 ore, a seconda dei colori. A temperatura superiore il pot-life diminuisce. Non bisogna assolutamente applicare prodotto che abbia superato i limiti di pot-life, poiché si formano film che non danno sufficienti garanzie di adesione e di resistenza chimica.

⁽¹⁾ In rapporto 80/20 con **PW900**.

RIVERNICIABILITA':

Bagnato su bagnato al massimo dopo 4 - 6 ore. **Ad indurimento completo del film, è consigliata un'aleggera carteggiatura per garantire una buona adesione della mano di finitura.**

NORME DI SICUREZZA:

I prodotti all'acqua temono il gelo.

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10°C e + 30°C.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.

Rev.: 09/22